



MATTHIESSEN SACKAUFRÄUER



Matthiessen Sackaufreißer – SR_DA

Aufgabeprodukte:

- Hausmüll bis zu 50 t/h
- Biomüll bis zu 50 t/h
- Gelbe Säcke bis zu 20 t/h
- Papier bis zu 30 t/h
- Kartonagen bis zu 30 t/h

Unterschiedliche Aufgabelleistungen - unterschiedliche Lösungen

Bunkergrößen: bis 50 m³

Bunker: mit schwerem Kettengurtförderer

Arbeitsbreiten: 1500mm / 1750mm / 2000mm

Elektrischer Verbrauch:

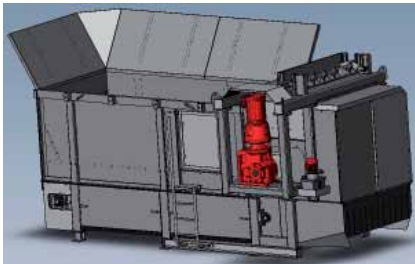
Rotor: 15 kW oder 2x 11 kW Getriebemotoren

Bunker: 0,75 – 1,5 kW Getriebemotoren, mit Frequenzumrichter zur Geschwindigkeitskontrolle

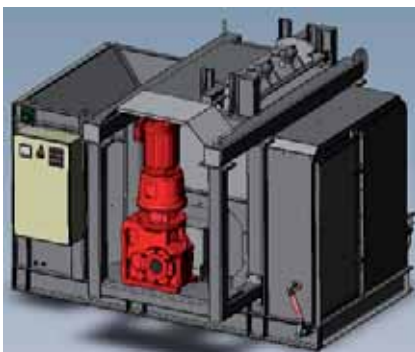
Weltweit arbeiten Matthiessen Sackaufreißer an erster Stelle verschiedener Wertstoff-Aufbereitungsanlagen.

Die Besonderheit unserer Sackaufreißer ist, dass Wertstoffsäcke unterschiedlichster Größen aufgerissen und nahezu vollständig entleert werden. Dabei werden deren Inhalte aufgelockert und gleichmäßig dosiert den nachgeschalteten Aufbereitungsprozessen zugeführt. Die Wertstoffe werden dabei weder zerkleinert noch zermahlen - ein sehr großer Vorteil bei anschließenden Sortierprozessen.

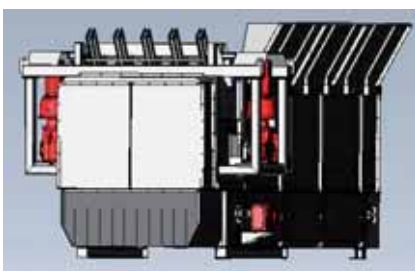
Alle Matthiessen Sackaufreißer mit Aufgabebunkern können auch ohne Umbau als Ballenauflöser oder Dosierbunker eingesetzt werden.



SRIIIplus K4 2 Segmente



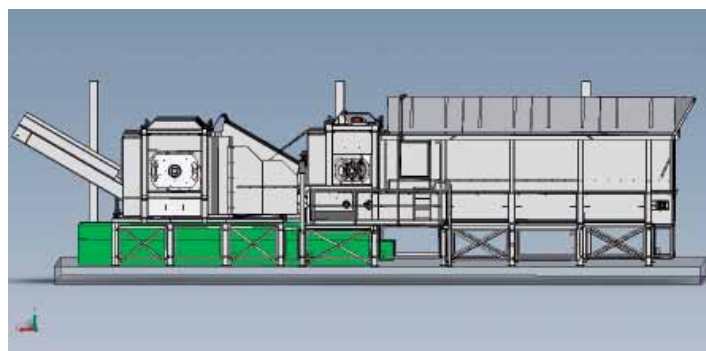
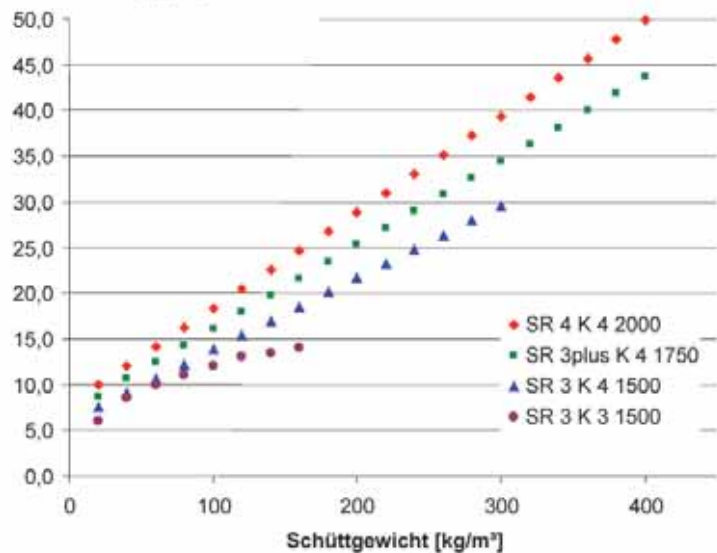
SRIIIDA K4 Trichter



SRIVDA K4 3 Segmente

Unterschiedliche Aufgabelleistungen – Unterschiedliche Lösungen

Durchsatzleistung [t/h]



SRIIIDA K3 4 Segmente + Folientrenner

Funktionalität „Matthiessen Sackaufreißer“

Moderne Aufbereitungsprozesse ohne Sackaufreißer wären heute technisch gar nicht möglich. Ausgestattet mit modernster Steuerungstechnik, tragen Matthiessen Sackaufreißer nicht nur zu einer enormen Arbeitserleichterung und einer verbesserten Produktqualität bei, sondern gewährleisten auch ganz erhebliche Energieeinsparungen im Betrieb. Verglichen mit einem Shredder bei gleicher Aufgabelistung, benötigen Matthiessen-Sackaufreißer nur einen Bruchteil an Energie. Energieeinsparungen von bis zu 90% sind möglich!

Verschiedenste Aufgabematerialien wie Hausmüll oder Gelbe Sack Ware werden, gleichmäßig dosiert, den anschließenden Aufbereitungsprozessen zugeführt.

Die Beladung des Aufgabebunkers erfolgt mittels Radlader, Greifer oder kundenseitigem Förderband. Ein in schwerer Ausführung integrierter Kettengurtförderer transportiert die Wertstoffsäcke in Richtung des Aufreißrotors. Die Säcke werden von den Rotorzinken mit nach oben gefördert, und durch den Aufreißkamm gezogen. Dadurch werden sie aufgerissen und entleert. Für die unterschiedlichen Aufgabematerialien werden die schraubbaren Rotorzinken und Kammmesser jeweils der Aufgabenstellung angepasst.

Die Durchsatzmenge der Matthiessen Sackaufreißer ist durch den Bunkerantrieb (dieser wird über einen Frequenzumrichter geregelt) variabel einstellbar.

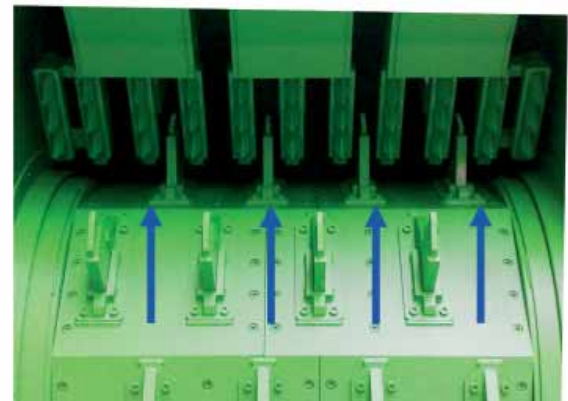
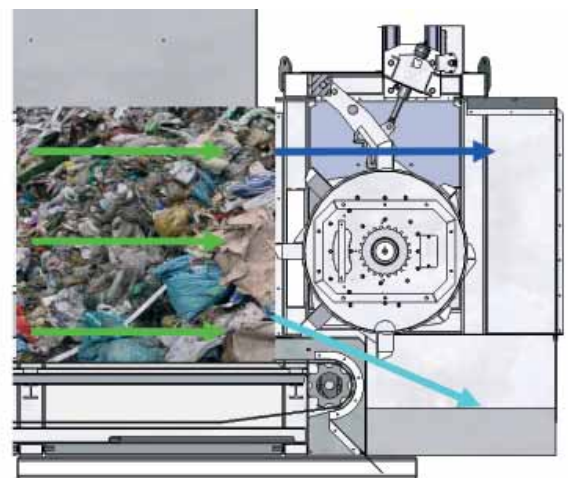
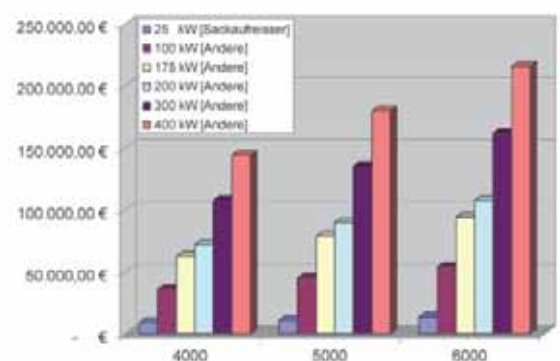
Abhängig vom Schüttgewicht werden so bis zu 50 t/h Aufgabematerial verarbeitet.

Wenn das Produkt lediglich dosiert werden soll, kann der Kamm hydraulisch verfahren werden. Der Aufreißkamm greift so nur noch geringfügig in das Produkt ein.

Der Reinigungsaufwand für die Maschine ist sehr gering, zudem sind alle zu reinigenden Teile leicht zugänglich.

Alle Matthiessen Sackaufreißer verfügen über einen automatischen Reversierbetrieb (Selbstreinigung). Sollten sperrige Aufgabeprodukte trotz dreifachen Selbstreinigungsversuchs weder unter den Rotor hindurch, noch über den Rotor hinweg transportiert werden können, stoppen Rotor und Zuführband automatisch, um Schäden an der Maschine zu vermeiden. Ein Zugang in den Bunker ist durch die serienmäßige Wartungstür gewährleistet.

Energiekostenvergleich -- Sackaufreißer -- Zerkleinerer





Weitere Produkte der Matthiessen Lagertechnik GmbH:

- Folientrenner
- Rollenspalter
- Dosierbunker bis 100 m³
- Schubbodenförderer
- Kettengurtförderer
- Ballenauflöser
- Regalbediengeräte
- Komplette Lagersysteme für die Druckindustrie

- ✓ wirtschaftliche Lösungen durch angepasste Arbeitsbreiten
- ✓ große Vorratsbunker möglich
- ✓ tauschbare Rotor-Kamm-Systeme
- ✓ höchste Verfügbarkeit
- ✓ höchste Öffnungs- u. Entleerungsrate
- ✓ kein Zerkleinern der Wertstoffe
- ✓ auch als Ballenauflöser einsetzbar
- ✓ geringe Energiekosten
- ✓ beste Vorbereitung für den Sortierprozess



Matthiessen Lagertechnik GmbH

Joh.-Hir.-Fehrs-Straße 2 • 25361 Krempe Germany
Tel. +49 4824 483 • Fax. +49 4824 2701
info@matthiessen-technik.de
www.bagsplitter.com